Mode d’emploi

Coffret de vis semi montées

CE
0483

Veuillez lire attentivement ce mode d’emploi avant d’utiliser le produit.

1. Domaine d’applications
Vis pré-usinées pour ancrage sur bridges fractionnés.

2. Préparation
2.1 Dimensions du jeu de vis
Pour le coffret de vis pré-usinées, il faut disposer d’un espace de 4,2 mm. La longueur totale hors tout (douille filetée, bague de décharge et vis en titane) est de 5,6 mm. La vis en titane avec bague de décharge peut être réduite de 1,4 mm. Ainsi la longueur totale de l’ensemble est de 4,2 mm. **Il est impossible** de réduire davantage.
2.2 Préparation de la pièce pour briges fractionnés
Après modelage de la première partie du bridge - selon l’axe d’insertion de la seconde partie du bridge - modeler un tenon primaire. Pour des raisons de stabilité, la douille filetée à couler sera enrobée d’une résine se consumant sans résidu (Pi-Ku-Plast, N° 540 0017 .) puis insérée dans le tenon. Le reste du modelage peut s’effectuer à la cire.
Attention! En aucun cas, la douille filetée (longueur 3,5 mm) ne doit être sectionnée du côté fileté ou à l’autre extrémité. La fonction ne serait alors plus garantie.

3. Mise en oeuvre
3.1 Avant la mise en revêtement
Afin de bien maintenir la douille filetée dans le cylindre, utiliser la vis de fixation. La recourvrir d’une fine couche de graphite colloidal (N° de cde 540 0070 6) - avant de la visser dans la douille filetée. On évite ainsi de brûler la vis et on en facilite le retrait après la coulée.
3.2 Mise en revêtement et coulée de la partie primaire et de la douille
La douille à couler du coffret de vis préusinées est en alliage à haute teneur en or (intervalle de fusion: 1350°C-1460°C). C’est pourquoi la température de coulée de l’alliage en surcoulée ne doit pas dépasser 1350°C. La mise en revêtement et la coulée s’effectuent comme à l’accoutumée et en suivant les instructions du fabricant de matériau de revêtement, de l’alliage et de la machine de coulée.
3.3 Démoulage
Après la coulée, démouler et nettoyer comme d’habitude. La vis vis de fixation doit être retirée uniquement aprés sablage des pièces coulées.
Attention! La vis de fixation ne peut être utilisée qu’une seule fois; sa fonction n’étant pas garantie pour un second travail.
3.4 Réalisation de la partie secondaire
Aprés le fraisage et le polissage, visser la bague de décharge avec la vis en titane sur la douille filetée.
Attention! La douille filetée ne doit pas être endommagée ou sectionnée. La limite de sectionnement de la bague de décharge et de la vis en titane est indiquée sur la bague sur l’anneau de marquage du haut. Ne pas les sectionner davantage sinon la partie à six pans de la vis ne serait plus suffisante pour visser la vis avec le tournevis. La partie à six pans aprés sectionnement maximal est de 0,6 mm. Enrober ensuite la vis avec la bague de décharge et la partie primaire avec la douille d’une résine se consumant sans résidu (Pi-Ku-Plast, N° 540 0017 .) et modeler la partie secondaire. Avant de poursuivre la fabrication du bridge, rehausser partiellement la partie secondaire. Le reste du modelage s’effectue ensuite selon les critères habitueles. Pour finir, retirer la vis en titane et relever la partie secondaire.

3.5 Mise en revêtement et coulée de la partie secondaire avec la bague de décharge
La bague de décharge à couler du coffret de vis préusinées est en alliage à haute teneur en or (intervalle de fusion: 1350° C-1460° C). C'est pourquoi la température de coulée de l'alliage en surcoulée ne doit pas dépasser 1320° C. La mise en revêtement et la coulée s'effectuent comme à l'accoutumée et en suivant les instructions du fabricant de matériau de revêtement, de l'alliage et de la machine de coulée.
3.6 Démoulage
Démouler en prenant toutes les précautions afin de ne pas endommager la bague de décharge.
3.7 Finition
Finir la partie secondaire

4. Consignes de sécurite et identification des dangers
4.1 Porter une blouse de travail.
4.2 Manipulation du Pi-Ku-Plast:
Pour travailler avec le Pi-Ku-Plast, suivre la procédure indiquée dans l'information-produit.

5. Divers
Les données contenues dans ce mode d'emploi sont constamment révisées en fonction des dernières connaissances et expériences acquises. Nous conseillons donc de relire ce mode d'emploi avant d'entamer un nouveau coffret.
Ce mode d'emploi concerne le coffret de vis préusinées N°de cde 430 0735 1, 430 0735 1.